

Date: Wednesday, 2/15/2006 3:47:53 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: SPACEPOD BODY LH	
Job Number	: 25851A		Part Number	: D31881	
Estimate Number	: 11100		Drawing Number	: D31881REV A <i>18 06.02.16</i>	
P.O. Number	: N/A		Project Number	: N/A	
This Issue	: 2/15/2006 S.O. No. : N/A		Drawing Revision	: A <i>Up 06.02.16</i>	
Prsht Rev.	: NC		Material	: N/A	
First Issue	: N/A		Type	: SMALL /MED FAB	
Previous Run	: 25300A		Due Date	: 3/10/2006 Qty: 1 Um: Each	
Written By	: See Comment Below				
Checked & Approved By	: <i>KA 06.02.16</i>				
Comment	: Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM				

## Additional Product

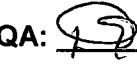
Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	D2213	Aluminum Spacer 
Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s) Ship To Delastek		
8	D2213	Spacer Batch: <i>B22997A</i> <i>Re 8/2/20</i>
2.0	PG	PURCHASING 
Comment: PURCHASING Issue P/O: <i>00000610</i> <i>AB 06/02/17</i> Description: D3188-1 BODY SHIP LABEL D0600-141& D2213 Spacers Supplier: Delastek <del>RE</del> Conformity Certificate and Process sheet required Ship 2 Items from Previous steps		

3.0	D31881P	Spacepod Body 
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Spacepod Body		
4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1 
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached. <i>AB 06/05/21 ①</i>		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes  No  DQA:  Date: 06/07/12  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 2/15/2006 3:47:54 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY LH

Job Number: 25851A

Part Number: D31881

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

5.0 QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml06/06/12

6.0 PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock  
Location: ✓

NA ✓ 06/06/11

7.0 DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

DP 06/07/12

Job Completion



W. Johnston

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>CP</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

**RELEASED**

03.04.03

**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
 12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
 18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
 OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
 3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
 OR DIVINYCELL  
 OR AIREX  
 OR KLEGECCELL  
 FILL Voids IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

## 4. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY  
 RETURN TO  
 ENGINEERING  
 UNCONTROLLED COPY  
 SUBJECT TO AMENDMENT  
 WITHOUT NOTICE  
 WORK ORDER  
 NO. 25851A

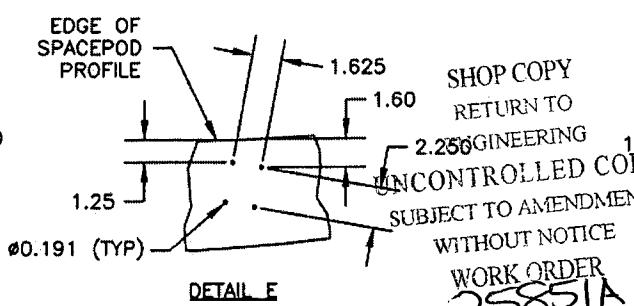
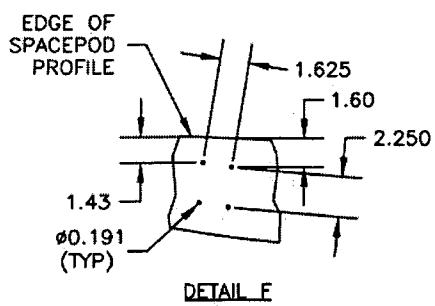
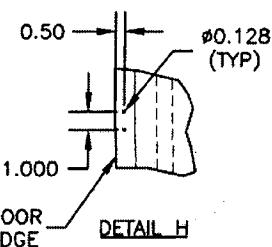
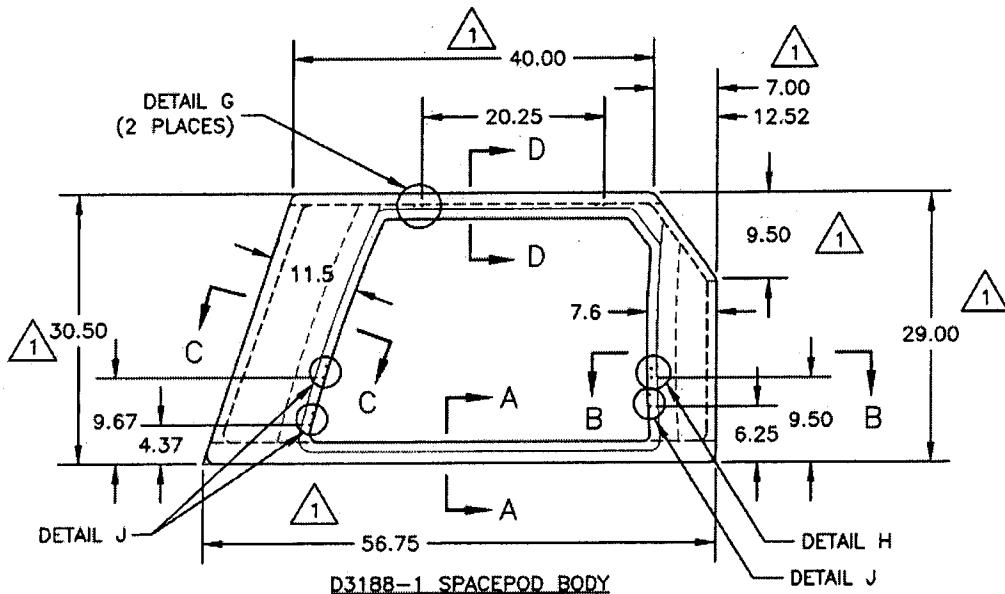
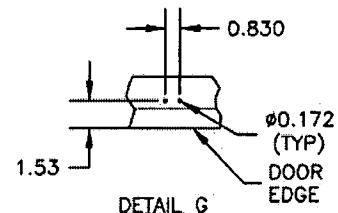
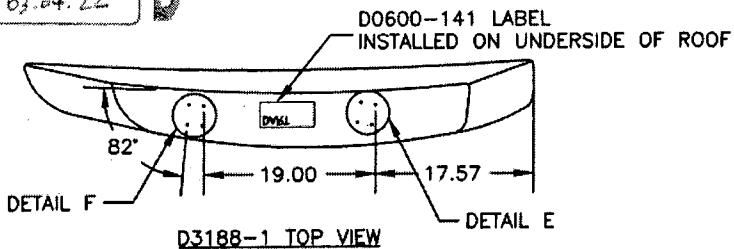
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>AS</i>	APPROVED <i>AS</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

QC APPROVED

**RELEASED**  
03.04.22

SHOP COPY  
RETURN TO  
2.250 ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 25851A

1.300

0.43

Φ0.128 (TYP)  
DOOR EDGE

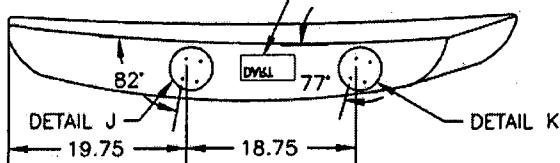
DETAIL J

**DART**

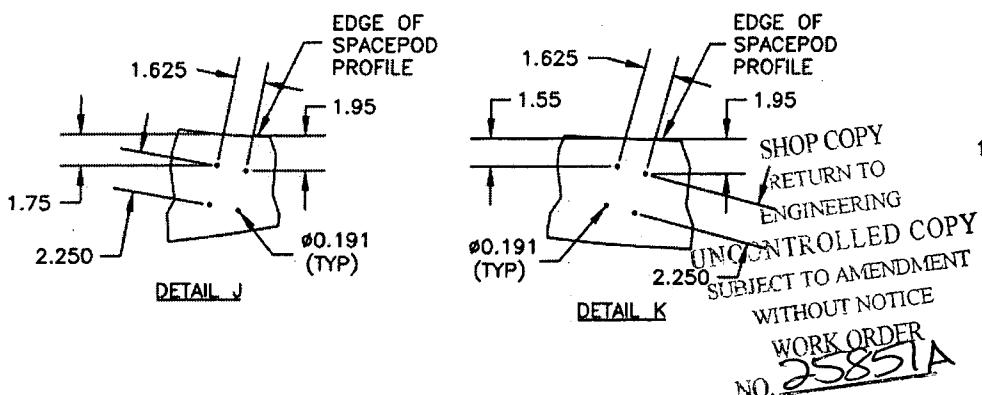
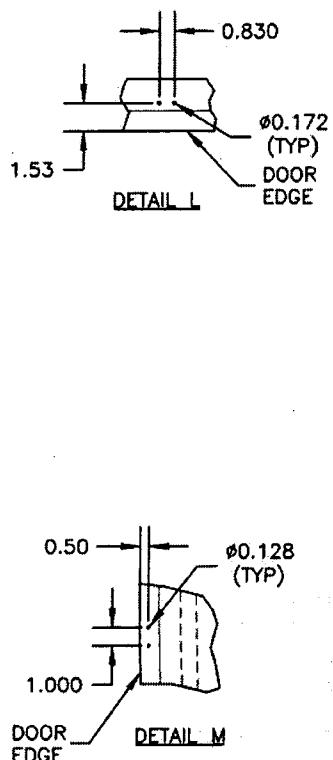
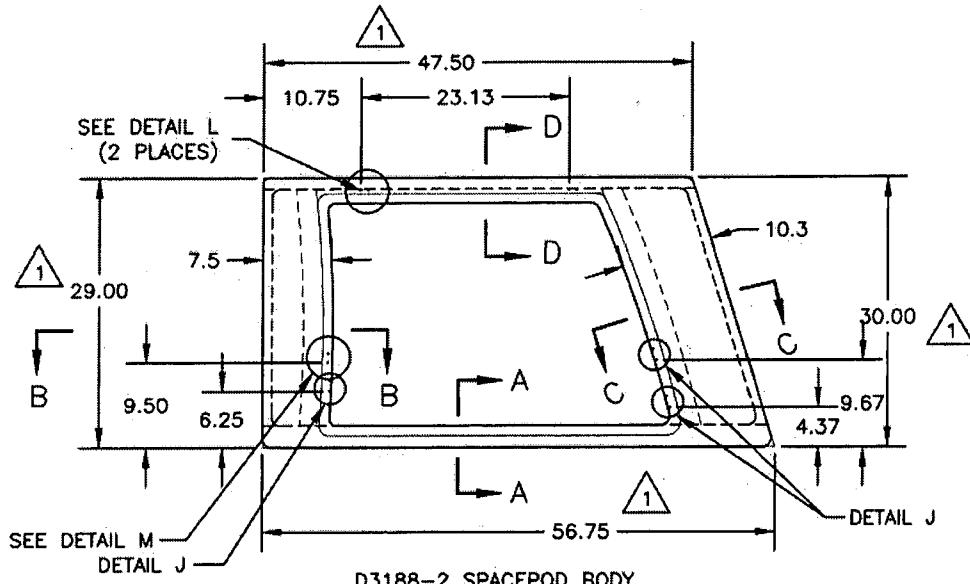
DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03	TITLE	SCALE NTS

QC  
ISSUED**RELEASED**

03.04.03

D0600-142 LABEL  
INSTALLED ON UNDERSIDE OF ROOF

D3188-2 TOP VIEW



Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

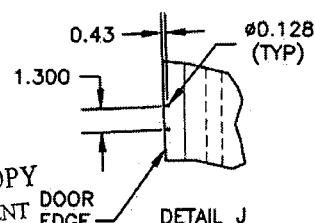
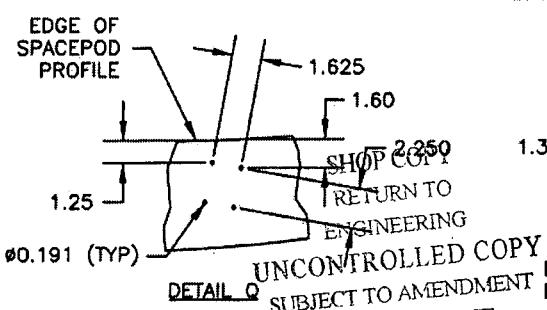
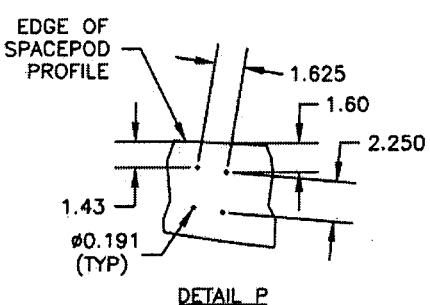
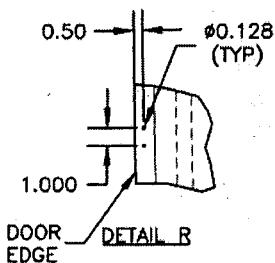
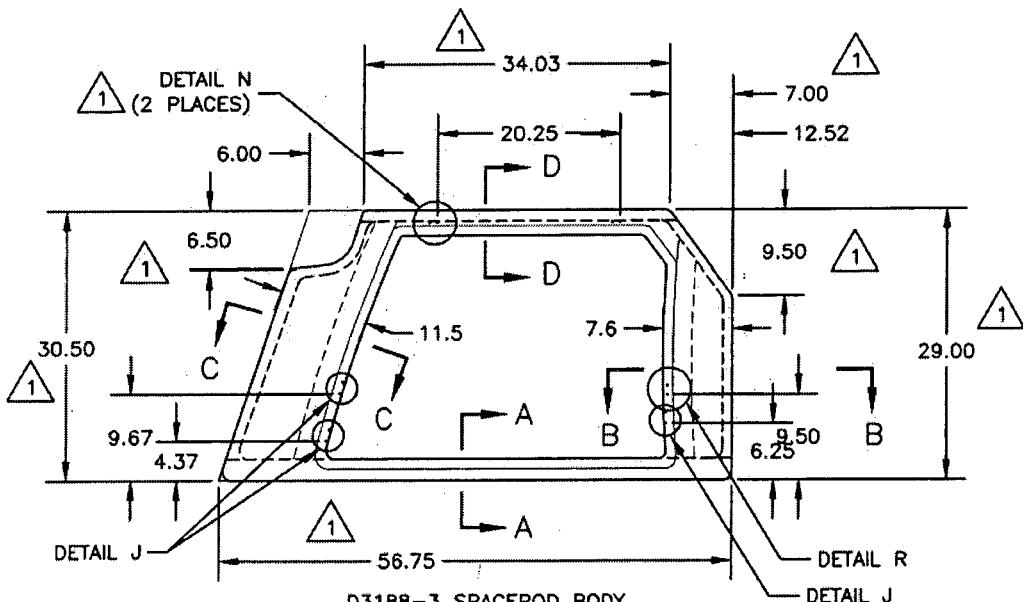
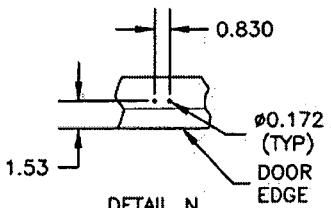
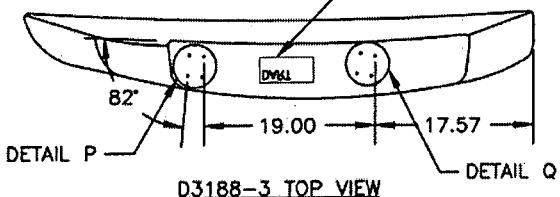
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

**RELEASED**

03.04.22

D0600-143 LABEL  
INSTALLED ON UNDERSIDE OF ROOF

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

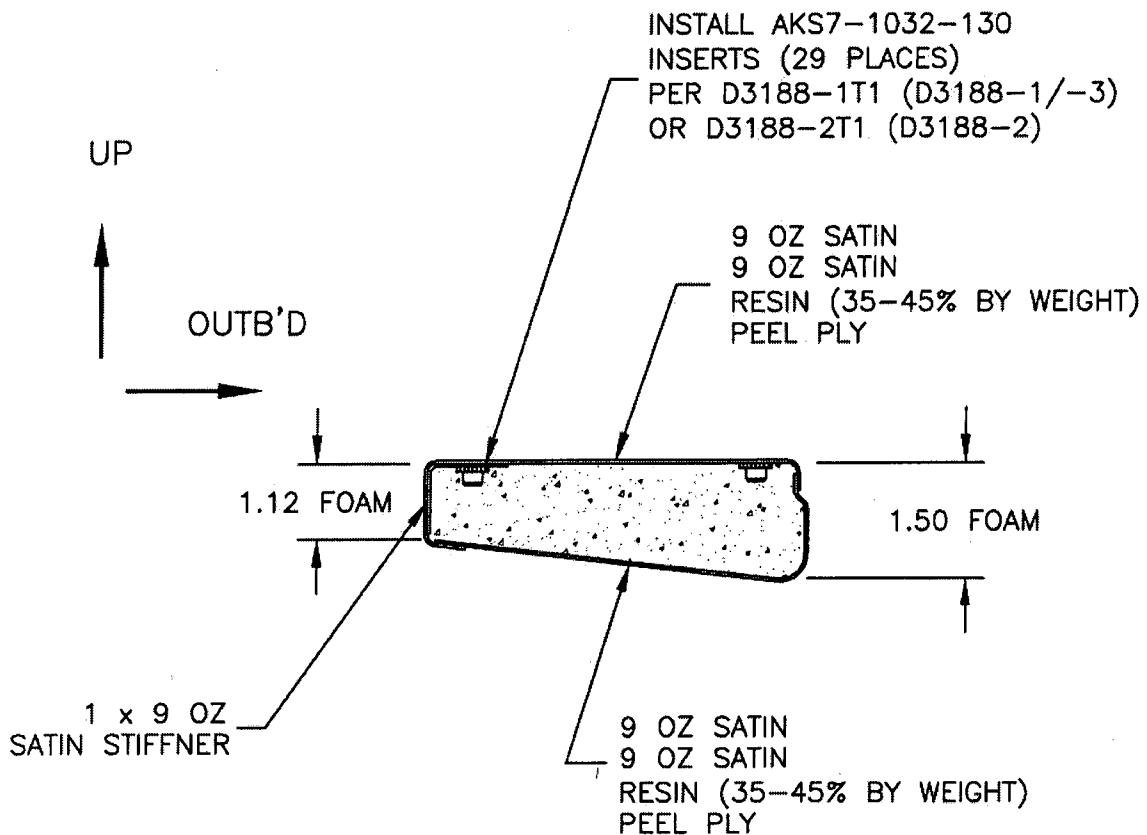
**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>JH</i>	APPROVED <i>JP</i>	DRAWING NO. D3188
DATE 03.04.03	TITLE	REV. A SHEET 5 OF 7 SCALE NTS SPACEPOD BODY

RELEASED  
03.04.03

UP

OUTB'D



SECTION A-A  
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. *25851A*

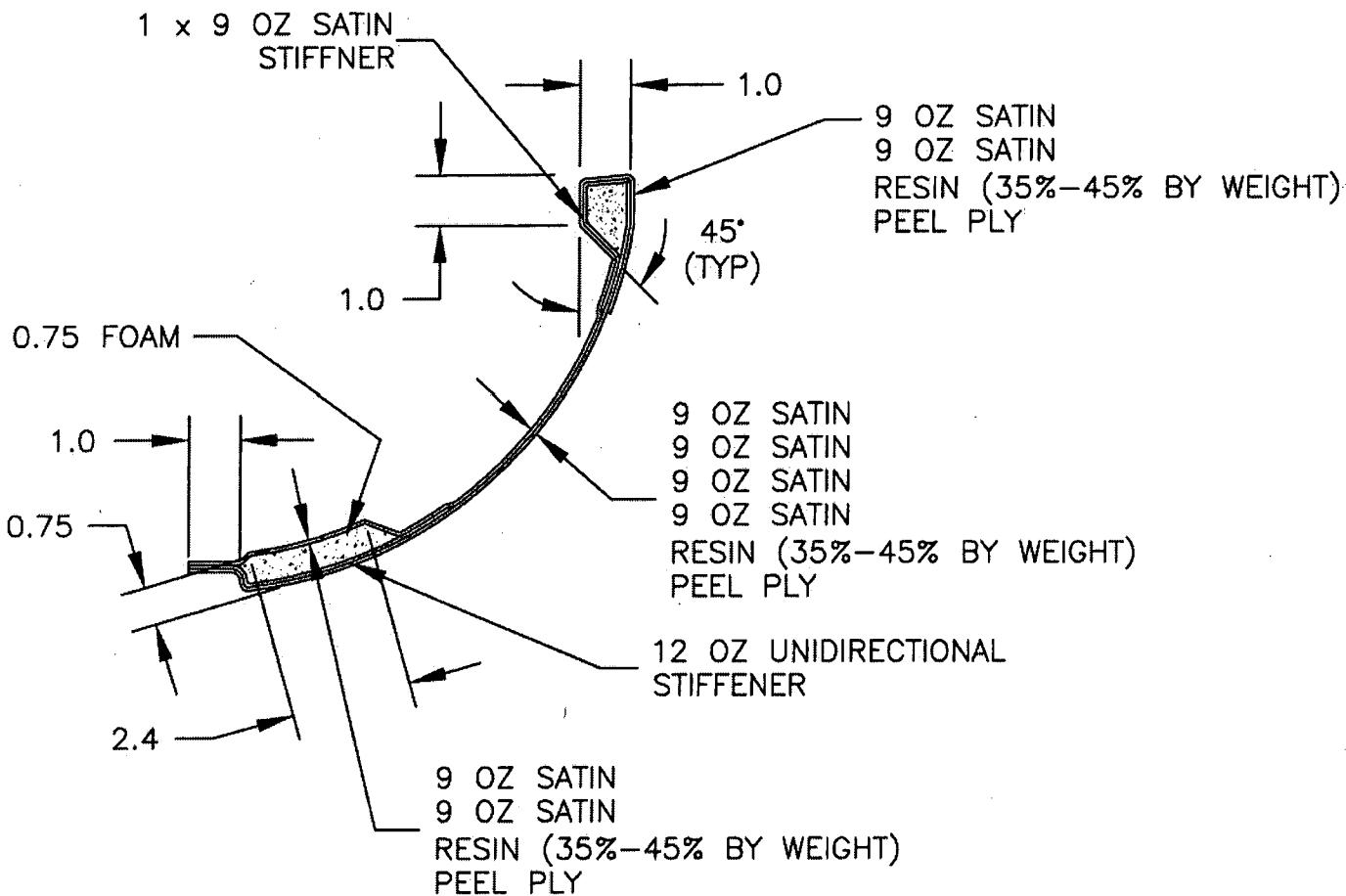
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>JH</i>	APPROVED <i>JS</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

03.04.29 H  
RELEASE



SECTION B-B  
(SECTION C-C SIMILAR)

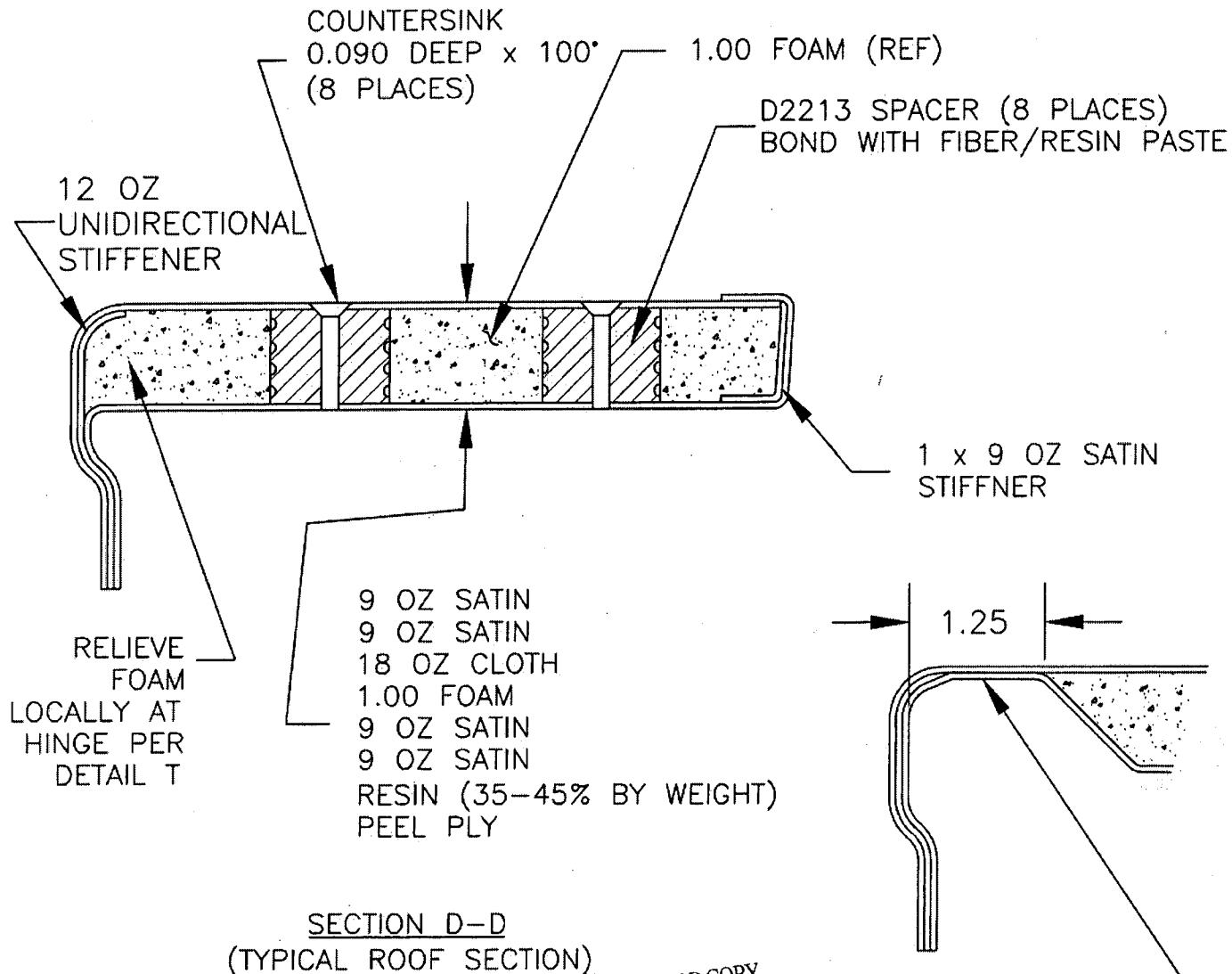
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 25851A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>GP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>C</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

**RELEASED**  
03-04-03

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. *25851A*

RELIEVE AS SHOWN  
3" LONG CENTERED  
ON HINGE  
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10463
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

### Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

### Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.		Terms		Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT	Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
19/05/06	17/02/06	4420	Linda Lacelle	PO00000610	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0019	D3188-1 Spacepod Body LH B25851A B25851A JOB: 33326 QTÉ: 1	
1	0	1	DKC134-0017	D3186-1 Spacepod Door LH B25851B B25851B JOB: 32276 QTÉ: 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

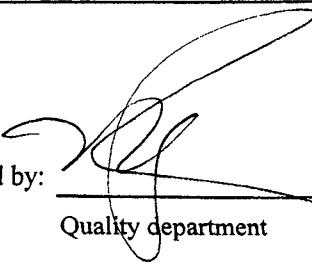
Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:

  
Quality department

AQ-357

## **Feuille de Procédé**

<b>Client</b>	: DART	Dart Aerospace Ltd.	<b>Nom Dessin</b>	: SPACEPOD BODY
<b>Numéro Job</b>	: 33326		<b>Numéro Article</b>	: DKC134-0019
<b>Numéro Soumission</b>	: 1714		<b>Numéro Dessin</b>	: D3188
<b>Numéro B.A.</b>	:		<b>Projet Numéro</b>	: DKC134
<b>Cette fois</b>	: 30/03/2006	No. B.V. :	<b>Révision dessin</b>	: A
<b>Prsht Rev.</b>	: NC		<b>Matériel</b>	: Fibre 7781 et Résine 411-350
<b>Prem. fois</b>	: //	Type :	<b>Date Dûe</b>	: 21/04/2006
<b>Job précédente</b>	: 33325		<b>Qté:</b>	1
<b>UdM:</b>				UNITE
<b>Écrit par</b>	:			
<b>Vérifié &amp; Approuvé par</b>	:			
<b>Commentaires</b>	:			

B25851A

---

#### Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.:	0.050 UNITE(s)/Unit	Total : 0.050 UNITE(s)
	Frekote 44NC	
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentair Setup:	0.00Hrs/ Run:	5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
	PRÉPARATION DU MOULE	
	Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.	
Date:	10-04-06	Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.:	9.84 VERGE(s)/Unit	Total : 9.84 VERGE(s)
	Tissu à délaminer Release ply B	
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.:	9.27 VERGE(s)/Unit	Total : 9.27 VERGE(s)
	Wrightlon 5200 Bleu P3	
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.:	6.00 VERGE(s)/Unit	Total : 6.00 VERGE(s)
	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.:	7.00 VERGE(s)/Unit	Total : 7.00 VERGE(s)
	Stretchlon 200 poche à vide Vert	

Date: Jeudi, 30/09/2004 14:37:18

Utilisateur: Lorraine Lamy

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
	Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)	
	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y	N° de Lot: <u>1-5456-1</u>
8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
	Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)	
	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
	Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)	
	Fiberglass 12 oz Unidirectional	N° de Lot: <u>1-4734-1</u>
10.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50"
	Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)	
	WR1850 ROVING 18 OZ x 50"	N° de Lot: <u>1-5283-1</u>
11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

**TAILLAGE DU MATÉRIEL**

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 10-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)	
	Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>	
13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
	Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)	
	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5380-1</u>	
14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
	Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)	
	Fibre de verre Miapoxy 66	
	N° de Lot: <u>1-4926-1</u>	
15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

**PRÉPARATION DU MATÉRIEL**

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: Jeudi, 30/03/2000 14:57:13

Utilisateur: Lorraine Lamy

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Préparer une seringue rempli de 30 ml de résine chargé de fibre de verre Mia Poxy 66.

Date: 11-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue. Faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbibier un pli de tissu 9.7oz. et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 11-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

17.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Film Perforé P-3
- 3- Feutre de drainage.
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures Minimum.

Date: 11-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 2-4483-3

Date: Jeudi, 30/03/2000 14:57:15

Utilisateur: Lorraine-Lamy

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

19.0 FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.000Min Total Run : 2.000Hrs

**TAILLAGE DU MATÉRIEL**

Tailler et le Foam Core 1" selon plan de découpe et gabarits

Date: 12-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

20.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

21.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

22.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.000Min Total Run : 0.000Hrs

**FINITION PIÈCE DART**Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller 1 grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le  
Foam Core. 12-04-06

23.0 AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

24.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.000Min Total Run : 0.000Hrs

**FINITION PIÈCE DART**

À l'aide de polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher 2 heures minimum.

Quantité: 1 Date: 12-04-06 Sceau:

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule *selon le dessin.*Quantité: / Date: *13-04-06* Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot.: *1-5380-1*

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: *4292*

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration ~~-2%~~ de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes.. *13-04-06*

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

FABRICATION GÉNÉRALE DART

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: *13-04-06* Sceau: Initiales: \_\_\_\_\_

**Feuille de Procédé**

Client: DART : Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	AAC0452	Polybond B46F
	Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-5448-1	
31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Faire la préparation du Polybond.	
	Date: 14-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:	
32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES	
	Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.	
	Date: 14-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:	
33.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE	
	Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:	
	1- Tissu à délaminer, 2- Feutre de drainage 3- Sac à vide Stretchlon 200	
	Laisser sécher pendant 2 heures minimum.	
	Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé	
	Date: 14-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:	
	Curing Début: _____ Curing Fin: _____	

Date: Jeudi, Juillet 2000 14:01:19  
Utilisateur: Lorraine Lamy

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
34.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5351-1

35.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts, utiliser du polybond.

Date: 15-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

37.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART



15-04-06 Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

38.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

39.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

40.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le fom Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

15-04-06

Date: Jeudi, 09/05/2006 14:57:13

Utilisateur: Lorraine Lamy

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Quantité: 1 Date: 15-04-06 Sceau: \_\_\_\_\_

41.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

42.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

43.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 26-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



44.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 26-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



45.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage

Date: Jeudi, 30/03/2000 14:37:15

Utilisateur: Lorraine Lamy

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 26-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

**DÉMOULAGE DES PIÈCES**

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abîmer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 27-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

**TRIMAGE DE FINITION**

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit de N° DT5801.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers. ( Ne pas percer la peau extérieur de la pièce )

Date: 27-04-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 33326

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

50.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot.: 14916-1

51.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.



Date: 1-05-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

52.0	AAC0448	Spacer N° D2213
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)

Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-5447-1

53.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre Miapoxy 66

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous.

Appliquer un pression sur les pièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.



Date: 2-05-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

54.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4282

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

55.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot.: 1-5380-1

56.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 2-05-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

57.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et les blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 2-05-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

58.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Percer les 8 trous des spacers afin de les déboucher.

Quantité: / Date: 3-05-06 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Jeudi, 30/03/2006 14:57:13

Utilisateur: Lorrainé Lamy

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
59.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
	Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)	Dupont Primer N° 1104S
60.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
	Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)	Dupont Activator N° 7975S
61.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
	Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)	Dupont Reducer N° 12375S
62.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs	
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer Dupont N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
63.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	PEINTURE / PRIMER DART	
	Appliquer le primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G. Application de primer.	
	Laisser sécher 3 heures minimum.	
	Date: <u>15-05-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:	
64.0	AAC0445	Label N° D0600-141
	Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)	
	Label N° D0600-141 N° de Lot: <u>1-5447-1</u>	
65.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
	Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)	
	Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5258-1</u>	
66.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
	Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)	
	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5258-2</u>	
67.0	AAC0444	Surface Veil
	Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)	
	Surface Veil N° de Lot: <u>2817</u>	

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33326Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
68.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
<b>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs</b>		
<b>ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART</b>		
Coller le label D0600-141 sur le spacepod en plaçant un suface veli eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxy selon I.F. # DKC134-0019-13		
Date: <u>16-05-06</u> Heure début: _____ Heure fin: _____ Sceau:		
69.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
<b>Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)</b>		
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens		
N° de Lot: <u>1-5351-1</u>		
70.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
<b>Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)</b>		
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens		
71.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
<b>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs</b>		
<b>FINITION GÉNÉRALE</b>		
Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide de Sikkens		
Faire un léger sablage ( grit 220 ) de toutes les surfaces.		
Date: <u>17-05-06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:		
72.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
<b>Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)</b>		
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5380-1</u>		
73.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
<b>Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)</b>		
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5390-3</u>		
74.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
<b>Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)</b>		
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5535-3</u>		
75.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
<b>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs</b>		
<b>PRÉPARATION DU MATÉRIEL</b>		
Masquer le label.		

Date: Jeudi, 30/03/2006 14:57:13

Utilisateur: Lorraine Lamy

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33326

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer **DUPONT N° 1104S** et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. **18-05-06**

76.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

**APPLICATION DE PRIMER**

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les deux couches.

Laisser sécher pendant un mimimum de 3 heures.

Date: **18-05-06** Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



77.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

**INSPECTION GÉNÉRALE**

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: **19 mai 06** Sceau: **(Signature)** Initiales: **NJS**

**Emballage GT 1 19 mai 06**

